



**Europäisches
Patentamt**

**European
Patent Office**

**Office européen
des brevets**

REC'D 08 APR 2003

WIPO

PCT

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterla-
gen stimmen mit der
ursprünglich eingereichten
Fassung der auf dem näch-
sten Blatt bezeichneten
europäischen Patentanmel-
dung überein.

The attached documents
are exact copies of the
European patent application
described on the following
page, as originally filed.

Les documents fixés à
cette attestation sont
conformes à la version
initialement déposée de
la demande de brevet
européen spécifiée à la
page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

02405267.2

**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Der Präsident des Europäischen Patentamts;
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets
p.o.

R C van Dijk

DEN HAAG, DEN
THE HAGUE,
LA HAYE, LE

06/03/03



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office européen
des brevets

**Blatt 2 der Bescheinigung
Sheet 2 of the certificate
Page 2 de l'attestation**

Anmeldung Nr.:
Application no.: 02405267.2
Demande n°:

Anmeldetag:
Date of filing: 04/04/02
Date de dépôt:

Anmelder:
Applicant(s):
Demandeur(s):
Bystronic Maschinen AG
CH-4922 Bützberg
SWITZERLAND

Bezeichnung der Erfindung:
Title of the invention:
Titre de l'invention:

Vorrichtung und Verfahren zum Teilen von vertikalen Blechplatten

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed / Priorité(s) revendiquée(s)

Staat:
State:
Pays:

Tag:
Date:
Date:

Aktenzeichen:
File no.
Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation:
International Patent classification:
Classification internationale des brevets:
C03B33/02

Am Anmeldetag benannte Vertragsstaaten:
Contracting states designated at date of filing:
Etats contractants désignés lors du dépôt:

AT/BE/CH/CY/DE/DK/ES/FI/FR/GB/GR/IE/IT/LI/LU/MC/NL/PT/SE/TR

Bemerkungen:
Remarks:
Remarques:

Vorrichtung und Verfahren zum Teilen von Glasplatten

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Teilen von Glasplatten gemäss Oberbegriff des Anspruchs 1.

5

Die Erfindung bezieht sich ferner auf ein Verfahren gemäss Oberbegriff des Anspruchs 12.

10 Glasplatten werden bei bekannten Schneid- und Brech-Anlagen in der horizontalen Lage bearbeitet. Die Glasplattenrohlinge, welche in Zuschnitte der gewünschten Grösse geteilt werden, sind üblicherweise grossflächig. Typischerweise haben sie eine Länge von 600 cm und eine Breite von 321 cm. Die Arbeitsstationen müssen daher
15 entsprechend ausgebildet sein, was sich aber nachteilig in Bezug auf die Platzanforderungen auswirkt.

Es kommt dazu, dass die Glasplatten üblicherweise in vertikaler Lage gelagert werden, so dass zur Beschickung der
20 bekannten Schneid- und Brech-Anlagen eine geeignete Beschickungsvorrichtung nötig ist, die ein Drehen der Glasplatte in die Horizontale ermöglicht. Dadurch wird eine rasche Beschickung erschwert. Auch erfordert das Drehen der Glasplatten eine vorsichtige Handhabung, um eine
25 Beschädigung zu vermeiden.

Ausgehend von diesem Stand der Technik liegt der vorliegenden Erfindung die Aufgabe zu Grunde, eine Vorrichtung der eingangs erwähnten Art zur Verfügung zu
30 stellen, die eine möglichst geringe seitliche Ausdehnung aufweist und die zur Bearbeitung eine möglichst einfache Handhabung der Glasplatten ermöglicht.

Der Erfindung liegt ferner die Aufgabe zu Grunde, ein Verfahren der eingangs erwähnten Art anzugeben, bei welchem die Glasplatten möglichst platzsparend und einfach bearbeitet werden können.

5

Eine erfindungsgemässe Vorrichtung, welche die erstgenannte Aufgabe löst, ist im Anspruch 1 angegeben.

Ein erfindungsgemässes Verfahren, welches die zweitgenannte
10 Aufgabe löst, ist im Anspruch 12 angegeben.

Die abhängigen Ansprüche geben bevorzugte Ausführungen an.

Die erfindungsgemässe Vorrichtung und das erfindungsgemässe
15 Verfahren weisen folgende Vorteile auf:

(a) es wird bei der Bearbeitung eine platzsparende und einfache Handhabung der Glasplatten ermöglicht;

20 (b) die Beschickung der Anlage wird erleichtert;

(c) eine genaues Ausrichten der Glasplatten wird erleichtert.

25 Es sei vorgemerkt, dass in der folgenden Beschreibung und in den Patentansprüchen unter dem Begriff "Glasplatten" ganz allgemein Glas-enthaltende Platten verstanden werden sollen, wie z.B. einfache Glasscheiben, beschichtete Glasscheiben, Verbundglasscheiben (Glasscheiben mit einer
30 dazwischenliegenden Kunststoffolie), mehrschichtige Verbundglasscheiben, Verbundsicherheitsglasscheiben, etc.

Die Erfindung wird im Folgenden anhand eines Ausführungsbeispiels unter Bezugnahme auf Figuren erläutert.

- 3 -

Es zeigt

Fig. 1 eine Vorderansicht der erfindungsgemässen Anlage,

5

Fig. 2 eine vergrösserte Darstellung der Schneid- und Brechstation sowie einer weiteren Brechstation gemäss Fig. 1,

10 Fig. 3 einen Schnitt entlang des unteren Teils der Schneid- und Brechstation gemäss Fig. 2,

Fig. 4 einen Schnitt entlang des unteren Teils der Brechstation gemäss Fig. 2 und

15

Fig. 5 ein Beispiel einer mit Ritzlinien versehenen Glasplatte.

Die in Fig. 1 dargestellte Anlage zum Bearbeiten von Glasplatten umfasst mehrere Stationen: eine Zuführstation 20, eine Schneid- und Brechstation 30, eine weitere Brechstation 70 und eine Nachbearbeitungsstation 90.

25 Die Anlage ist als sogenannte Traverenmaschine ausgelegt, d.h. die Glasplatte wird in y-Richtung streifenweise (traverenweise) abgearbeitet. Dies bringt eine hohe Flexibilität bei der Verarbeitung insbesondere von verschiedenartigen Glasplatten mit sich.

30 Die Zuführstation 20 weist eine erste Auflagefläche 21 auf, welche die zu bearbeitende Glasplatte 10 stützt. Die erste Auflagefläche 21 ist im Wesentlichen vertikal ausgerichtet, so dass der Winkel (im Folgenden mit α bezeichnet)

zwischen der ersten Auflagefläche 21 und der Vertikalen vorzugsweise im Bereich von 0 bis 10 Grad liegt.

Die Glasplatten werden üblicherweise im Wesentlichen
5 lotrecht z. B. auf Glasgestellen gelagert, wobei der
Neigewinkel etwa 5 bis 7 Grad beträgt. Vorzugsweise wird der
Winkel α ähnlich wie der Neigewinkel der gelagerten
Glasplatten gewählt, so dass zur Beschickung der
Zuführstation 20 die Glasplatten lediglich translatorisch
10 verschoben werden müssen und nicht gekippt zu werden
brauchen.

Die erste Auflagefläche 21 kann als Luftkissenwand oder
Rollenwand ausgebildet sein, über welche die zu bearbeitende
15 Glasplatte 10 gleiten kann. Am unteren Ende der
Zuführstation 20 ist ein erstes Transportband 22 vorgesehen,
welches in horizontaler Richtung (im Folgenden auch y-
Richtung genannt) zur Schneid- und Brechstation 30 führt.

20 Bei der Beförderung der Glasplatte 10 liegt diese mit einer
ihrer Kanten 11 auf dem Transportband 22 auf und gleitet mit
ihrer Rückseite über die Rollen bzw. dem Luftkissen der
ersten Auflagefläche 21 hinweg, während die Vorderseite der
Glasplatte 10 von vorne frei zugänglich ist.

25

Am rechten Ende der Zuführstation 20 ist eine erste
vertikale Saugleiste 23 angebracht. Die Saugleiste 23 ist
entlang einer im Wesentlichen vertikal verlaufenden Linie
mit einer Vielzahl von Saugern ausgestattet, welche von
30 hinten auf die Rückseite der zu bearbeitenden Glasplatte
aufgebracht werden und mit dieser mittels Unterdruck lösbar
verbunden werden können.

- 5 -

Die der Zuführstation 20 folgende Schneid- und Brechstation 30 weist eine zweite Auflagefläche 31 auf, die in einer Flucht mit der ersten Auflagefläche 21 ist. Anschliessend an das erste Transportband 22 ist am unter Enden der Schneid- und Brechstation 30 ein zweites Transportband 32 vorgesehen.

Auf der Vorderseite der zweiten Auflagefläche 31 ist eine in y-Richtung verfahrbare Schneidbrücke 33 positioniert. Diese ist mit einem Schneidwerkzeug (Schneidrad oder Laser) versehen, welches in x-Richtung verfahrbar ist und zusätzlich eine Drehachse zur Drehung des Schneidwerkzeuges aufweisen kann. Mittels des Schneidwerkzeuges ist die Vorderseite der Glasplatte mit Ritzlinien versehbar, entlang welchen sie dann in die einzelnen Teile der gewünschten Stücke gebrochen wird. Nebst rechteckigen Formen können mittels des Schneidwerkzeuges auch freie Formen geritzt werden. Die Schneidbrücke 33 kann noch mit weiteren Werkzeugen zur Bearbeitung der Glasplatte ausgestattet sein, die vorzugsweise in x-Richtung verfahrbar sind und zusätzlich eine Drehachse aufweisen können. So ist z. B. denkbar, eine Schleifeinrichtung vorzusehen, um z. B. die Schicht einer beschichteten Glasplatte an bestimmten Stellen abtragen zu können, oder eine Bohreinrichtung, um die Glasplatte an bestimmten Stellen mit einem Loch versehen zu können.

Wie auf Fig. 2 schematisch angedeutet ist, ist die Schneidbrücke mit einer Zange 34 ausgestattet, mit welcher eine Glasplatte an ihrem rechten Rand ergreifbar ist und durch Verschiebung der Schneidbrücke 33 in y-Richtung genau positionierbar ist.

Die zweite Auflagefläche 31 der Schneid- und Brechstation 30 ist mit einer ersten horizontalen Saugleiste 39 und

vorzugsweise mit einer zweiten horizontalen Saugleiste 40 versehen. Die beiden Saugleisten 39 und 40 sind ähnlich wie die erste vertikale Saugleiste 23 mit einer Vielzahl von Saugern versehen, um sie mit der Glasplatte lösbar verbinden
5 zu können.

Zwischen der ersten vertikalen Saugleiste 23 und dem linken Ende der beiden horizontalen Saugleisten 39 und 40 ist ein erster vertikaler Brechbalken 41 angebracht. Dieser kann von
10 hinten auf die Rückseite der Glasplatte angebracht werden, um diese entlang einer vertikalen Ritzlinie zu brechen (sogenannter "X-Schnitt").

Zwischen den beiden horizontalen Saugleisten 39 und 40 ist
15 ein erster horizontaler Brechbalken 42 angebracht, mit welchem die Glasplatte bzw. ein Teil davon entlang einer horizontalen Ritzlinie gebrochen werden kann (sogenannter "Y-Schnitt").

20 Der erste horizontale Brechbalken 42 und die beiden horizontalen Saugleisten 39 und 40 sind in der x-Richtung verfahrbar gelagert, um die Glasplatte bzw. ein Teil davon entlang einer beliebigen horizontal verlaufenden Ritzlinie brechen zu können. Die beiden horizontalen Saugleisten 39
25 und 40 dienen auch dazu, die Glasplatte bzw. den oberen Teil der geteilten Glasplatte zu halten und diesen absenken zu können.

Wie in Fig. 2 durch die gestrichelten Linien dargestellt,
30 ist die zweite Auflagefläche 31 im Wesentlichen über ihre ganze Breite mit einer Vielzahl von Leisten 45 versehen. Die Leisten 45 sind zusammen mit dem ersten horizontalen Brechbalken 42 und mit den beiden horizontalen Saugleisten 39 und 40 jeweils am linken und rechten Randbereich der

Schneid- und Brechstation 31 miteinander auf einer vertikal verlaufenden Kette 46 und 47 verbunden und bilden so zusammen eine Art Rollladen, der in x-Richtung verfahrbar ist.

5

Die Leisten 45 bestehen aus einem festen Material, z. B. Metall, so dass die zweite Auflagefläche 31 eine feste Wand bildet, welche die Glasplatte entsprechend stützt. So wird gewährleistet, dass der Druck, welcher das Schneidwerkzeug auf die Vorderseite der Glasplatte beim Schneiden ausübt, durch die zweite Auflagefläche 31 aufgefangen wird und der Bereich des Glases um die Ritzlinien nicht durch zu hohe Spannungen beschädigt wird.

15 Fig. 3 zeigt einen Schnitt des unteren Teils der Schneid- und Brechstation 30. Wie oben beschrieben, liegt die Glasplatte mit ihrer Rückseite auf der zweiten Auflagefläche auf. Diese ist im Wesentlichen vertikal ausgerichtet, so dass der Winkel α zwischen der Vertikalen und der zweiten Auflagefläche vorzugsweise im Bereich von 0 bis 10 Grad liegt.

Die einzelnen Leisten 45 sind gelenkig auf den Ketten 46 und 47 angebracht, welche im unteren Bereich der Schneid- und Brechstation jeweils durch zwei Rollen 49 und 50 umgelenkt werden. Ähnlich sind zum Umlenken der Ketten 46 und 47 im oberen Bereich der zweiten Auflagefläche 31 zwei weitere (nicht dargestellte) Rollen vorgesehen.

30 Weiter sind die Leisten 45 mit einer beweglichen Auflagematte 52 überzogen, welche z. B. aus einem Gewebeband besteht, das vorzugsweise mit Kunststoff beschichtet ist. Die Auflagematte 52 erstreckt sich im Wesentlichen über die

ganze Breite der Leisten 45, so dass die Glasplatte 12 beim Ritzen auf dieser aufliegt.

Wird wie in Fig. 3 durch den Pfeil 51 dargestellt, der erste
5 horizontale Brechbalken 42 zusammen mit den beiden
horizontalen Saugleisten 39 und 40 in vertikaler Richtung
nach oben verfahren, so werden die Leisten laufend um die
Rollen umgelenkt und tauchen vorne auf. Wie dies in Fig. 3
durch die Doppelpfeile 54, 55 und 57 angedeutet ist, sind
10 die jeweiligen Saugerköpfe 53 auf der ersten horizontalen
Saugleiste 39, die Saugerköpfe auf der zweiten horizontalen
Saugleiste 40 und der Brechbalken 42 quer zur Oberfläche der
Glasplatte 12 verschiebbar, um zu verhindern, dass sie beim
Verfahren die Rückseite 13 der Glasplatte 12 streifen.

15 Am unteren Ende der Schneid- und Brechstation 30 ist eine
Vielzahl von Luftdüsen 56 entlang einer horizontalen
Richtung angebracht. Mittels diesen lässt sich Luft zwischen
die Auflagematte 52 und die Glasplatte 12 blasen. Da die
20 Auflagematte 52 eine luftdichte Fläche bildet, strömt die
Luft dabei zwischen der Auflagematte 52 und der Glasplatte
12 von unten nach oben und erzeugt so ein Luftkissen, auf
welchem der untere Teil der Glasplatte 12 nach dem Y-Brechen
beim Transport zur Brechstation 70 hinweggleiten kann.

25 Wie in Fig. 2 ersichtlich ist anschliessend an die Schneid-
und Brechstation 30 die weitere Brechstation 70 vorgesehen.
Fluchtend mit dem zweiten Transportband 32 ist am unteren
Ende der Brechstation 70 ein drittes Transportband 72
30 angeordnet. Die Brechstation ist mit einem vierten
Transportband 73 versehen, das, geführt durch eine linke und
rechte Schiene 75 bzw. 76, in der x-Richtung verfahrbar ist.
Je nach Breite des abgeschnittenen Teils der Glasplatte wird
das vierte Transportband 73 auf der entsprechenden Höhe

positioniert, so dass die Glasplatte darüber gleiten kann. Die Brechstation 70 ist mit einer dritten horizontalen Saugleiste 77 versehen.

- 5 Wie Fig. 4 zeigt, ist die Saugleiste 77 an ihrem unterem Ende mit einer Gegendruck-Leiste 78 ausgestattet und wie dies durch den Doppelpfeil 79 angedeutet ist, entlang der Vertikalen verfahrbar. Auf der Vorderseite der Glasplatte 15 ist ein zweiter horizontaler Brechbalken 80 angebracht.

- 10 Die Brechvorrichtung 77, 78 und 80 wird verwendet, um gegebenenfalls einen Streifen des unteren Randes der Glasplatte 15 (die sogenannte "Y-Borte") abzubrechen. (Da die Glasplattenrohlinge üblicherweise keine sauberen Kanten
15 aufweisen, ist es nötig, den Randstreifen zu entfernen.)

- Zum Abbrechen der Y-Borte wird die dritte horizontale Saugleiste 77 in x-Richtung so verfahren, dass die Gegendruck-Leiste 78 auf der entsprechenden Ritzlinie der Y-
20 Borte zu liegen kommt. Der zweite horizontale Brechbalken 80 wird dann von vorne gegen die Vorderseite der Glasplatte 15 gedrückt, so dass schliesslich die Y-Borte abbricht und, wie dies durch den Pfeil 81 angedeutet ist, nach hinten hinunterfällt.

- 25 Wie aus Fig. 4 ersichtlich ist, weist der zweite horizontale Brechbalken 80 einen keilartigen Querschnitt auf, wobei die vordere Kante 82 möglichst Nahe am Rand 16 der Glasplatte 15 angreifen vermag. Dadurch wird gewährleistet, dass die
30 Distanz zwischen der Gegendruck-Leiste 78 und der vorderen Kante 82 des zweiten horizontalen Brechbalkens 80 möglichst gross ist und so eine möglichst grosses Biegemoment beim Brechen erzielt wird.

Beim Brechen der Y-Borte hält die dritte horizontale Saugleiste 77 die Glasplatte 15 in ihrer Position fest und wird nach dem Entfernen der Y-Borte zusammen mit der Glasplatte 15 nach unten verfahren, so dass diese mit der neu gebrochenen Kante auf dem dritten Transportband 72 zu liegen kommt.

Optional kann zum Abbrechen der Y-Borte am oberen Rand der Glasplatte 15 eine weitere Brechvorrichtung entlang des vierten Transportbandes 73 vorgesehen sein, die ähnlich der Brechvorrichtung 77, 78 und 80 ist und in x-Richtung verfahrbar ist.

Zum Brechen der Glasplatte entlang einer weiteren vertikalen Ritzlinie (sogenannter "Z-Schnitt") weist die Brechstation 70 am Ende des dritten Transportbandes 72 eine zweite vertikale Saugleiste 84 und dritte vertikale Saugleiste 85 sowie einen zweiten vertikalen Brechbalken 86 auf. Diese Brechvorrichtung 84, 85 und 86 ermöglicht es nebst den Z-Schnitten, gegebenenfalls einen Streifen des linken bzw. rechten Randes der Glasplatte (die sogenannte "X-Borte") zu entfernen.

Im Anschluss an die Brechstation 70 kann wie in Fig. 1 dargestellt, eine Nachbearbeitungsstation 90 vorgesehen sein. Diese kann z. B. einen Kipptisch umfassen, um die Glasplatte für eine manuelle Bearbeitung in die horizontale Lage kippen zu können.

Die Glasplatten-Teile werden dann am Ende der Anlage z.B. auf Glasgestelle abgestellt, (manuell oder automatisch) in Fächerwagen einsortiert, in einem Zwischenpuffer zwischengelagert oder direkt einer weiteren Bearbeitungslinie zugeführt.

Mit der erfindungsgemässen Anlage lässt sich folgendes Verfahren durchführen:

- 5 Die zu bearbeitende Glasplatte wird z. B. von einem Glasgestell oder Traversenspender mittels einer Beschickungsvorrichtung der Zuführstation 20 zugeführt.

- 10 Mittels des ersten Transportbandes 22 wird die Glasplatte zur Schneid- und Brechstation 30 befördert und mit der Zange 34 auf der zweiten Auflagefläche 31 entlang der y-Richtung positioniert, so dass der erste vertikale Brechbalken 41 und die für den X-Schnitt vorgesehene vertikale Ritzlinie übereinander zu liegen kommen.

- 15 Die erste vertikale Saugleiste 23 und die beiden horizontalen Saugleisten 39 und 40 werden auf die Glasplatte aufgebracht und halten diese mittels Unterdruck fest.

- 20 Die Glasplatte oder ein Teil davon wird dann mit dem Schneidwerkzeug geschnitten. Optional kann die Glasplatte vor dem Brechen noch durch weitere Arbeitsschritte bearbeitet werden, wie z. B. Bohren oder Schleifen.

- 25 Fig. 5 zeigt ein Beispiel, bei welchem der rechte Teil 102 der Glasplatte 10 (sogenannte "Traverse") mit den Ritzlinien X0, X1, Y0, Y1, Y2, Z1 und Z2 versehen ist. Im Folgenden sollen der Einfachheit halber die weiteren Arbeitsschritte anhand von Fig. 5 genauer erläutert werden, wobei jedoch
30 diese nur ein mögliches Beispiel darstellt, die Glasplatte zu trennen. Es versteht sich von selbst, dass je nach gewünschter Unterteilung der Glasplatte die verschiedenen Arbeitsschritte entsprechend angepasst werden.

Nach dem Schneiden wird die Glasplatte 10 mittels des ersten vertikalen Brechbalkens 41 entlang der X1-Linie in zwei Teile 101 und 102 gebrochen.

- 5 Im nächsten Arbeitsschritt wird der erste horizontale Brechbalken 42 in x-Richtung verfahren, so dass er auf der Höhe der Ritzlinie Y1 zu liegen kommt. Dann werden die beiden horizontalen Saugleisten 39 und 40 mittels Unterdruck fest mit der Travers 102 verbunden und dann etwas noch oben
- 10 verfahren, so dass zwischen der unteren Kante 103 der Travers 102 und dem zweiten Transportband 32 ein kleiner Zwischenraum entsteht, der beispielsweise in der Grössenordnung der Dicke der Glasplatte 10 liegt.
- 15 Zum Brechen wird der erste horizontale Brechbalken 41 gegen die Travers 102 vorgeschoben, wobei die beiden horizontalen Saugleisten 39 und 40 die Travers 102 entgegenhalten, bis sie schliesslich in zwei Teile 102a und 102b bricht.
- 20 Wie oben beschrieben, wird die Travers 102 vor dem Brechen etwas angehoben, so dass die untere Kante 104 nicht auf dem zweiten Transportband 32 aufliegt und daher relativ frei bewegbar ist. Zusätzlich wird die Separation des unteren Teils 102a vom oberen Teil 102b durch die Schwerkraft
- 25 unterstützt, so dass ein sauberer Bruch entlang der Y1-Linie resultiert.

- Während des Brechvorgangs wird mit der Luftdüse 56 zwischen der Auflagematte 52 und der Glasplatte 12 ein Luftkissen
- 30 erzeugt. Dadurch können Kratzer auf der Glasplatte 12 vermieden werden. Die strömende Luft begünstigt auch, dass die beim Brechvorgang entstehenden Glassplitter weggeblasen werden. Nach dem Brechvorgang wird die zweite horizontale Saugleiste 40 vom Teil 102a gelöst, so dass dieser zurück

auf das zweite Transportband 32 hinunterrutscht. Dabei wird wegen des Luftkissens die Bildung von Kratzern auf der Glasplatte 12 vermieden. Die erste horizontale Saugleiste 39 hält dabei immer noch den oberen Teil 102b in seiner
5 Position fest.

Beim Brechen von Verbundglas mit einer Folie kann es zur vollständigen Trennung der beiden Teile noch nötig sein, die Folie mechanisch mit einer Klinge oder thermisch mittels
10 Wärmezufuhr zu durchtrennen.

Der untere Teil 102a wird dann zur nächsten Brechstation 70 befördert, wo im Beispiel gemäss Fig. 5 die Y-Borte entlang der Ritzlinie Y0 mittels des zweiten horizontalen
15 Brechbalkens 80 abgebrochen wird, wie dies bereits oben beschrieben wurde. Das mittels der Lustdüse 56 zwischen der Auflagematte 52 und der Glasplatte 12 erzeugte Luftkissen vermeidet während des Abtransportes des unteren Teils 102a, dass dieser mit unerwünschten Kratzern versehen wird.

20 Schliesslich wird mittels des zweiten vertikalen Brechbalkens 86 die X-Borte entlang der Ritzlinie X0 abgebrochen und der restliche Teil via die Nachbearbeitungsstation 90 aus der Anlage ausgeschleust.

25 Der obere Teil 102b wird, nachdem der untere Teil 102a zur Brechstation 70 befördert wurde, mittels der ersten horizontalen Saugleiste 39 auf das zweite Transportband 32 abgesenkt. Analog der Verfahrensschritte zum Brechen der
30 Travers 102 entlang der Y1-Linie, wird der Teil 102b gemäss Fig. 5 entlang der Ritzlinie Y2 in zwei Teile 102c und 102d getrennt.

Nachfolgend wird dann bei der Brechstation 70 der Teil 102c gemäss Fig. 5 entlang der Ritzlinien X0, Z1 und Z2 in weitere Teile getrennt. Schliesslich wird der Teil 102d zur Brechstation befördert und gemäss Fig. 5 durch Brechen
5 entlang der Ritzlinie X0 die X-Borte entfernt.

Analog wie oben beschrieben, wird der Rest 101 der Glasplatte 10 in verschiedene Teile getrennt.

- 10 Die zugeschnittenen Teile werden dann der weiteren Bearbeitung oder einem Zwischenlager zugeführt.

Die Verwendung von Brechbalken in der horizontalen sowie in der vertikalen Richtung erlaubt es, die ursprüngliche
15 Orientierung der Glasplatte bzw. der davon abgetrennten Teile beizubehalten. Somit kann vermieden werden, dass insbesondere die abgetrennten Teile rotiert werden müssen. Diese werden lediglich translatorisch horizontal und gegebenenfalls vertikal verschoben, wodurch u. a. auch die
20 Gefahr, die Kanten zu beschädigen, verringert wird.

Die Brechvorrichtungen und Saugleisten greifen jeweils von hinten auf die Rückseite der Glasplatte an, so dass ihre Vorderseite unberührt bleibt. Dadurch kann die Gefahr
25 vermindert werden, dass z. B. die Schicht bei beschichteten Glasscheiben beschädigt wird.

Im Weiteren wird durch die vertikale Anordnung der Anlage erreicht, dass die Glasplatte durch ihr Eigengewicht auf dem
30 Transportband aufliegt, welches somit bei jeder Station eine Referenzebene für die Ausrichtung der Glasplatte liefert. Es braucht daher keine Anschläge zum Positionieren der Glasplatte, wie sie bei bekannten horizontal angeordneten Anlagen verwendet werden.

Aus der vorangehenden Beschreibung sind dem Fachmann zahlreiche Abwandlungen zugänglich, ohne den Schutzbereich der Erfindung zu verlassen, der durch die Ansprüche
5 definiert ist.

So kann es, je nach Einsatzbereich der Anlage, vorteilhaft sein, den Winkel α , welcher die Auflagefläche gegenüber der Vertikalen aufweist, im Bereich von 0 bis 10 Grad oder
10 im Bereich von 0 bis 45 Grad zu wählen. Die Wahl eines kleinen Winkels hat den oben beschriebenen Vorteil, dass die Glasplatten direkt von einem Glasgestell oder Traversensponder ohne zusätzliches Kippen übernommen werden können. Jedoch bewahrt man sich auch bei einem grösseren
15 Winkel α , den Vorteil, dass die Anlage ~~sehr~~ weniger ausgedehnt ist als die bekannten Anlagen, bei welchen die Glasplatten in der Horizontalen geschnitten werden.

Zum Brechen der Glasplatte kann anstelle eines Brechbalkens
20 auch eine Art Rolle oder Kugel verwendet werden, welche mit einem bestimmten Druck entlang der Ritzlinie geführt wird.

Im Weiteren kann anstelle der ersten horizontalen Saugleiste
39 eine Zange oder eine geeignete Greifvorrichtung benutzt
25 werden, um den oberen Teil der Travers (Teil 102b in Fig. 5) seitlich oder im oberen Randbereich beim Brechen festzuhalten. Um die Travers anzuheben oder den angeschnitten Teil abzusenken, ist die Zange bzw. Greifvorrichtung in x-Richtung verfahrbar.

30

Es ist auch denkbar, die zweite horizontale Saugleiste 40 wegzulassen. Da die Glasplatte beim Brechen etwas geneigt gegenüber der Vertikalen ist, wirkt ihr Eigengewicht dem

Druck des Brechbalkens entgegen, so dass ein Kippen der Glasplatte nach vorne verhindert wird.

5 Bezugszeichenliste

	10	Glasplatte
	11	untere Kante der Glasplatte 10
	12	Glasplatte bei der Schneid- und Brechstation 30
10	13	Rückseite der Glasplatte 12
	15	Glasplatte bei der Brechstation 70
	16	unterer Rand der Glasplatte 15
	20	Zuführstation
	21	erste Auflagefläche
15	22	erstes Transportband
	23	erste vertikale Saugleiste
	30	Schneid- und Brechstation
	31	zweite Auflagefläche
	32	zweites Transportband
20	33	Schneidbrücke
	34	Zange
	39	erste horizontale Saugleiste
	40	zweite horizontale Saugleiste
	41	erster vertikaler Brechbalken
25	42	erster horizontaler Brechbalken
	45	Leiste
	46	linke Kette
	47	rechte Kette
	49	Rolle
30	50	Rolle
	51	Verfahrriichtung der Saugleiste 39 nach oben
	52	Auflagematte
	53	Saugerkopf
	54	Richtung, in welche Saugkopf 53 verschiebbar ist

- 55 Richtung, in welche der erste horizontale
Brechbalken verschiebbar ist
- 56 Luftdüse
- 57 Richtung, in welche der Saugkopf auf der Saugleiste
5 40 verschiebbar ist
- 70 Brechstation
- 72 drittes Transportband
- 73 viertes Transportband
- 75 linke Schiene
- 10 76 rechte Schiene
- 77 dritte horizontale Saugleiste
- 78 Gegendruck-Leiste
- 79 Richtung, in welche die dritte horizontale
Saugleiste verfahrbar ist
- 15 80 zweiter horizontaler Brechbalken
- 81 Richtung, in welche die abgebrochene Borte der
Glasplatte 15 fällt
- 82 vordere Kante des zweiten horizontalen Brechbalkens
- 84 zweite vertikale Saugleiste
- 20 85 dritte vertikale Saugleiste
- 86 zweiter vertikaler Brechbalken
- 90 Nachbearbeitungsstation
- 101 linker Teil der Glasplatte 10
- 102 rechter Teil (Traverse) der Glasplatte 10
- 25 102a unterer Teil der Traverse 102
- 102b oberer Teil der Traverse 102
- 102c unterer Teil des Teils 102b
- 102d oberer Teil des Teils 102b
- 103 untere Kante der Traverse 102
- 30 104 obere Kante der Traverse 102
- alpha Winkel zwischen der Auflagefläche der Glasplatte und
der Vertikalen
- x vertikale Achse

- 18 -

	Y	horizontale Achse
	X0	vertikale Ritzlinie zum Abbrechen der X-Borte (X-Nullschnitt-Linie)
	X1	vertikale Ritzlinie
5	Y0	horizontale Ritzlinie zum Abbrechen der Y-Borte (Y-Nullschnitt-Linie)
	Y1, Y2	horizontale Ritzlinien
	Z1, Z2	vertikale Ritzlinien

10

- - - - -

Patentansprüche

1. Vorrichtung (30, 70) zum Teilen einer Glasplatte (10, 102, 102b), wie einer einfachen Glasscheibe, einer
5 beschichteten Glasscheibe oder einer Verbundglasscheibe, dadurch gekennzeichnet, dass

sie zum Stützen der Glasplatte (10, 102, 102b) eine Auflagefläche (31, 73) aufweist, die sich in einer im Wesentlichen vertikalen Lage befindet oder die mit der
10 Vertikale einen Winkel bildet, der höchstens 45 Grad ist, und dass

sie eine erste Brechvorrichtung (39, 40, 42) umfasst, mit welcher die Glasplatte (10, 102, 102b) entlang einer ersten horizontal verlaufenden Linie (Y1, Y2) gebrochen
15 werden kann.

2. Vorrichtung gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sie eine zweite Brechvorrichtung (23, 41, 76, 84, 85, 86) umfasst zum Brechen der Glasplatte (10, 102, 102a, 102b)
20 entlang einer vertikal verlaufenden Linie (X0, X1, Z1, Z2).

3. Vorrichtung gemäss Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Brechvorrichtung (39, 40, 42) in der vertikalen Richtung verfahrbar ist.
25

4. Vorrichtung gemäss einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Brechvorrichtung (39, 40, 42) einen ersten Brechbalken (42) umfasst.

30 5. Vorrichtung gemäss einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass sie Festhaltemittel (39) umfasst, mit welchen die Glasplatte (102, 102b) oberhalb der ersten horizontal verlaufenden Linie (Y1, Y2) festgehalten werden kann.

6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet,
dass die Festhaltemittel (39) in die Auflagefläche (31)
integriert sind und zusammen mit der Auflagefläche (31) in
5 der vertikalen Richtung verfahrbar sind.

7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch
gekennzeichnet, dass die Auflagefläche (31) den Teil der
Glasplatte (102, 102b), der beim Schneiden mit Ritzlinien
10 versehen wird, grösstenteils stützt.

8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 7, dadurch
gekennzeichnet, dass die Festhaltemittel (39) eine Vielzahl
von Saugern (53) umfasst, die mittels Unterdruck auf die
15 Glasplatte (13) anbringbar sind.

9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch
gekennzeichnet, dass sie zum Brechen der Glasplatte entlang
einer zweiten Linie (Y0) eine dritte Brechvorrichtung (77,
20 78, 80) mit einem dritten Brechbalken (80) umfasst, der ein
keilartiges Profil aufweist.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dass sie
ein Vielzahl von Luftdüsen (56) umfasst zur Erzeugung eines
25 Luftkissens zwischen der Auflagefläche (52) und der
Glasplatte (12).

11. Anlage (20, 30, 70, 90) zum Bearbeiten von Glasplatten
mit einer Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10.

30

12. Verfahren zum Teilen einer Glasplatte (102, 102b), wie
einer einfachen Glasscheibe, einer beschichteten Glasscheibe
oder einer Verbundglasscheibe, dadurch gekennzeichnet, dass
die Glasplatte (102, 102b), während sie an einer

Brechstation (30) entlang einer ersten horizontal verlaufenden Linie (Y1, Y2) gebrochen wird, sich in einer im Wesentlichen vertikalen Lage befindet oder mit der Vertikale einen Winkel bildet, der höchstens 45 Grad ist.

5

13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Glasplatte (102, 102b), bevor sie entlang der ersten horizontal verlaufenden Linie (Y1, Y2) gebrochen wird, in vertikaler Richtung angehoben wird.

10

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Glasplatte (102, 102b) in einen oberen Teil (102b, 102d) und einen unteren Teil (102a, 102c) geteilt wird, dann der untere Teil (102a, 102c) von der Brechstation (30) weggeführt wird und dann der obere Teil (102b, 102d) entweder entlang einer zweiten horizontal verlaufenden Linie (Y2) gebrochen wird oder von der Brechstation (30) weggeführt wird.

15

15. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Glasplatte (10) zuerst entlang einer vertikal verlaufenden Linie (X1) in einen linken Teil (101) und einen rechten Teil (102) geteilt wird, und dann der rechte Teil (102) entlang der ersten horizontal verlaufenden Linie (Y1) gebrochen wird.

25

16. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass an der Brechstation (30) abgebrochene Teile (102a, 102c, 102d) einer weiteren Brechstation (70) zugeführt werden, wo sie entlang einer horizontalen Linie (Y0) und/oder vertikalen Linie (X0, Z1, Z2) gebrochen werden.

30

- 22 -

17. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 16, dadurch
gekennzeichnet, dass die von der Glasplatte (10)
abgebrochenen Teile (102, 102a, 102c, 102d) innerhalb der
Brechstation (30) ausschliesslich translatorisch befördert
5 werden und dann translatorisch von der Brechstation (30)
weggeführt werden.

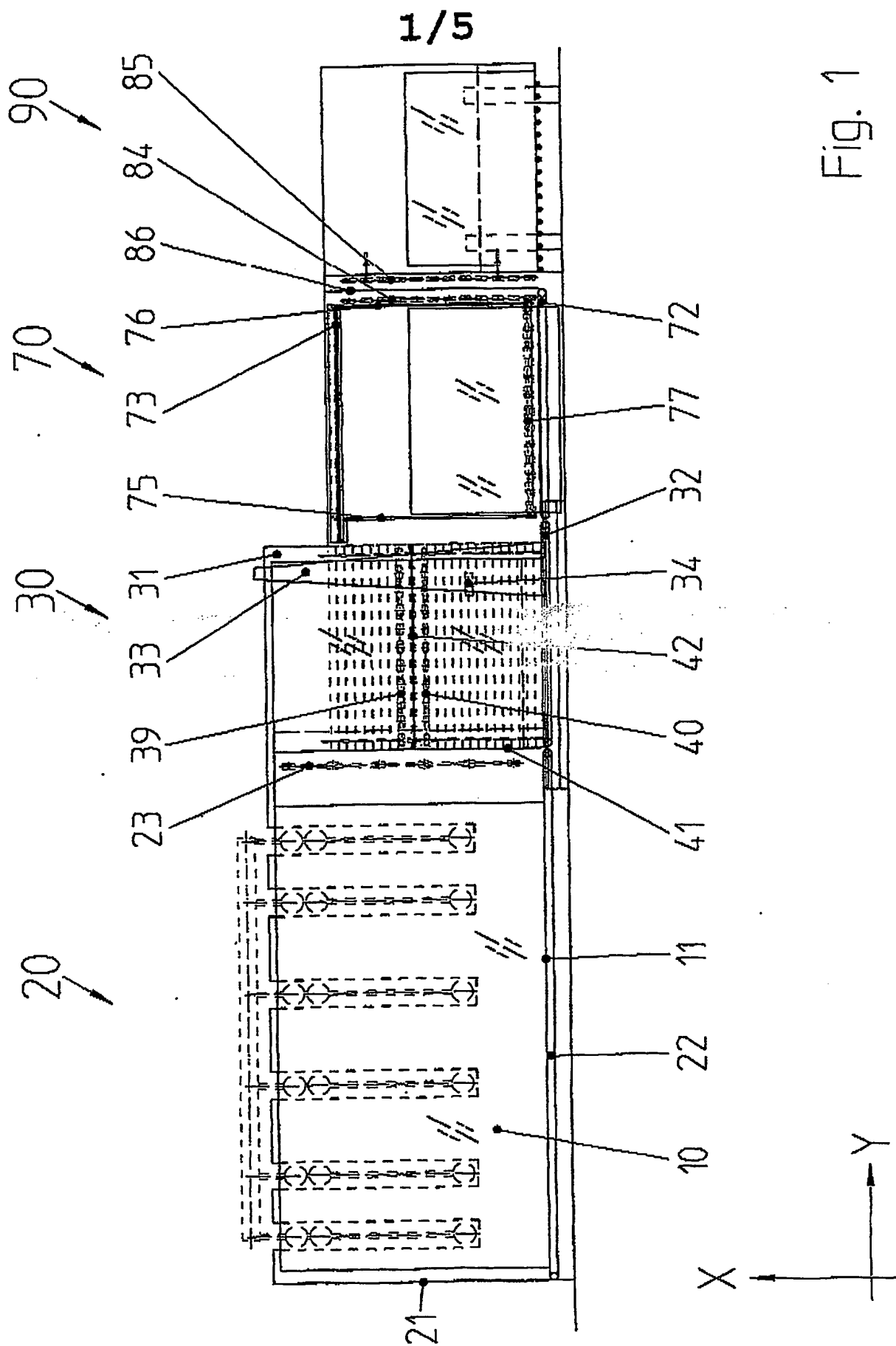
- - - - -

Zusammenfassung

Die Vorrichtung (30, 70) zum Teilen einer Glasplatte, wie einer einfachen Glasscheibe, einer beschichteten Glasscheibe
5 oder einer Verbundglasscheibe, weist zum Stützen der Glasplatte eine Auflagefläche (31, 73) auf, die sich in einer im Wesentlichen vertikalen Lage befindet oder die mit der Vertikale einen Winkel bildet, der höchstens 45 Grad ist. Weiter umfasst die Vorrichtung (30, 70) eine
10 Brechvorrichtung (39, 40, 42), mit welcher die Glasplatte entlang einer ersten horizontal verlaufenden Linie gebrochen werden kann. Die Vorrichtung vereinfacht beim Brechen der Glasplatte deren Handhabung.

15

(Figur 2)



2/5

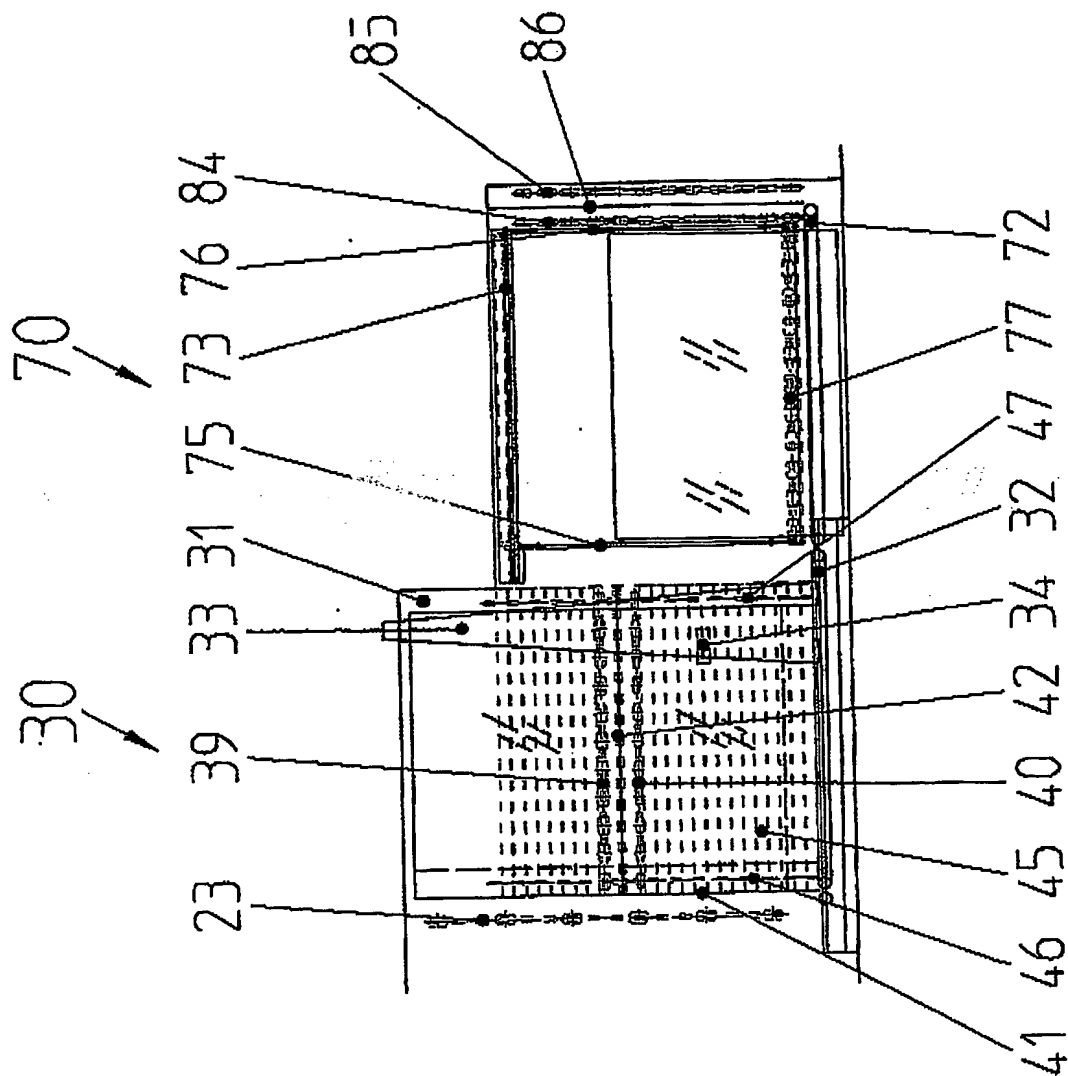


Fig. 2

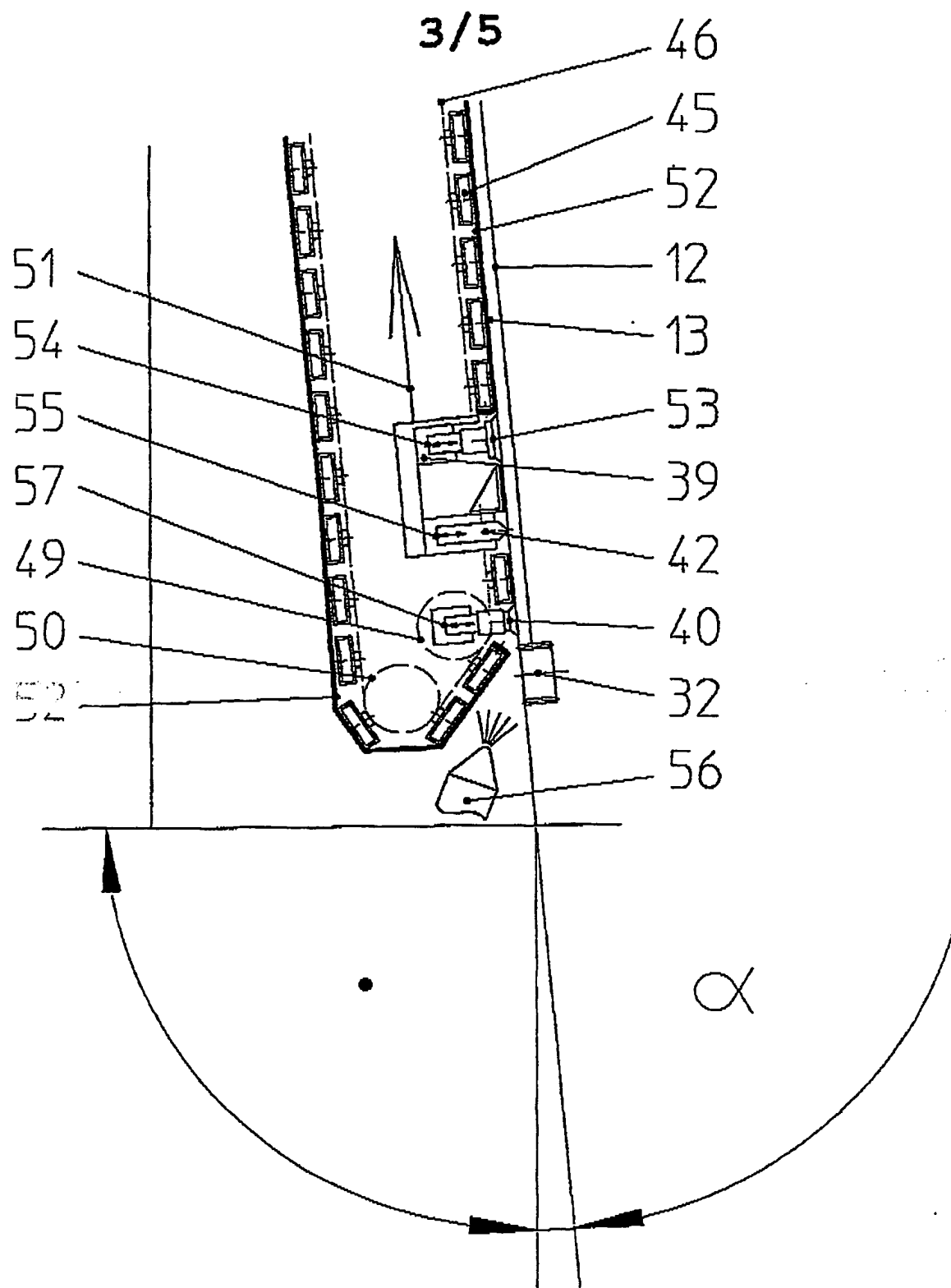


Fig. 3

4/5

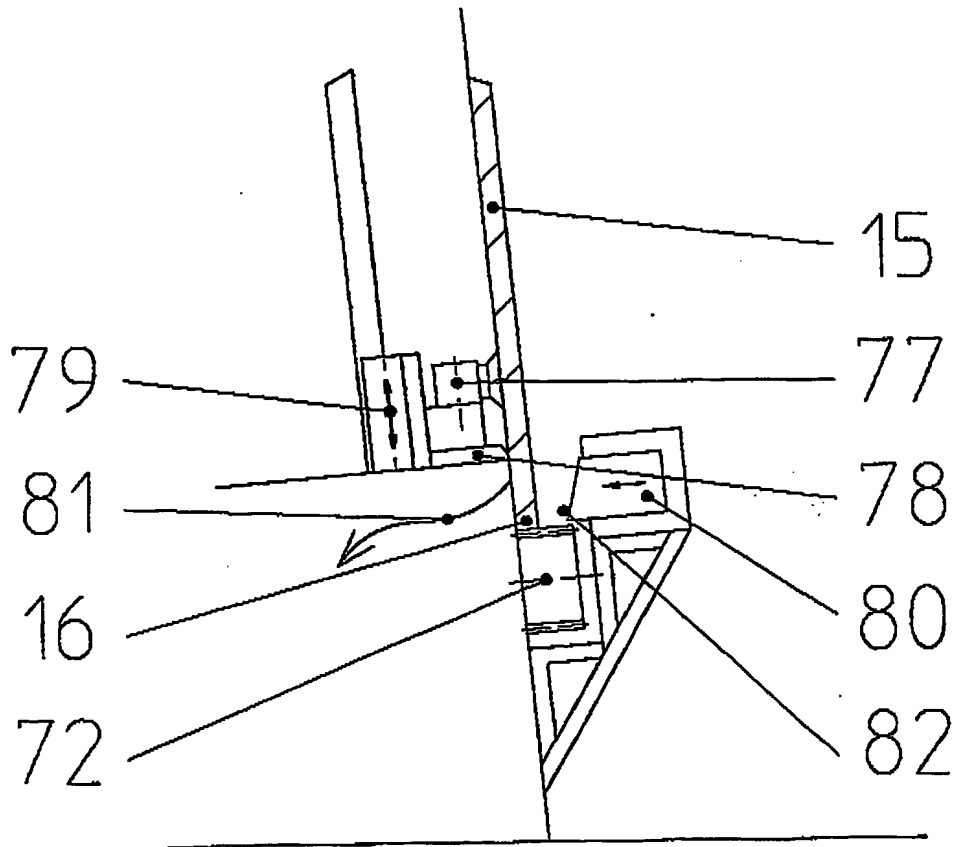


Fig. 4



က
တံ
၂၂